

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 999 249 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

10.05.2000 Patentblatt 2000/19

(51) Int. Cl.⁷: C09J 5/00, G11B 7/26

(21) Anmeldenummer: 99121699.5

(22) Anmeldetag: 02.11.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 04.11.1998 DE 19850832

(71) Anmelder:

Singulus Technologies AG
63755 Alzenau (DE)

(72) Erfinder:

- Gerigk, Reinhard
63571 Gelnhausen (DE)
- Sichmann, Eggo
63571 Gelnhausen (DE)
- Möckle, Michael
61184 Karben (DE)

(74) Vertreter: VOSSIUS & PARTNER

Siebertstrasse 4
81675 München (DE)

(54) **Verfahren zum Verhindern von Blasen oder Bläschen beim Verbinden von Substratteilen optischer Datenträger durch einen Kleber**

(57) Es wird ein Verfahren zum Verhindern von Blasen oder Bläschen beim Verbinden von Substratteilen (1a,1b) optischer Datenträger durch einen Kleber (9) zur Verfügung gestellt. Dabei wird mindestens eines aus der Gruppe Substratteile (1a,1b) und Kleber (9) mit elektrischen Ladungen versehen. Die Vorteile der Erfin-

dung liegen in der Vermeidung von Blasen oder Bläschen zwischen den Substratteilen (1a,1b) und der Gewährleistung einer vollständigen und fehlerfreien Wiedergabe der in den Pits der Datenträger gespeicherten Informationen.

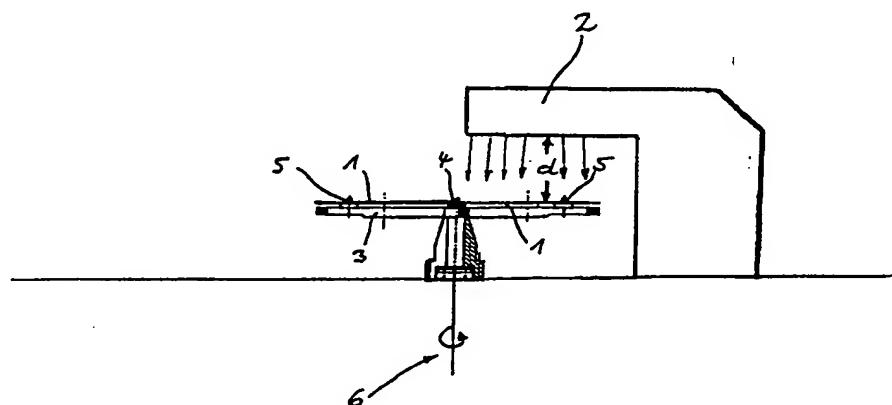


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verbinden von Substratteilen, insbesondere der zwei Hälften einer DVD (Digital Versatile Disc) durch einen Kleber.

[0002] Bei DVDs werden Informationen, die in Form von sehr kleinen Erhebungen und Vertiefungen (Pits) in der Oberfläche einer DVD-Hälfte gespeichert sind, durch die andere DVD-Hälfte sowie eine Kleberschicht zwischen den beiden Hälften hindurch ausgelesen. Aufgrund der Kleinheit der Pits können geringfügige Störungen in der Klebstoffsicht in Form von Bläschen die Wiedergabe der Informationen in den Pits beeinträchtigen. Bereits bei Auftreten eines einzigen Bläschen in der Kleberschicht ist eine DVD als fehlerhaft einzustufen. Die Bläschen können auftreten, auch wenn eine gleichmäßige Benetzung des Substratteils (DVD-Hälfte) durch den Kleber erfolgte. Die Ursache der Bläschen ist noch nicht völlig geklärt. Die Bläschen können Gaseinschlüsse aus der Umgebungsatmosphäre sein, die beim Andrücken beider Substratteile entstehen. Es besteht auch die Möglichkeit, daß sie sich im Kleber von selbst ausbilden. Eine Ursache dafür könnte ein Ausgasen von Lösungsmittel des Klebers sein. Bevorzugt wird Kleber bestimmter Viskosität in Form einer dicken umlaufenden Bahn im inneren Bereich eines Substratteils aufgebracht, beim Verbinden mit dem anderen Substratteil breitgedrückt und überschüssiger Kleber vorzugsweise durch ein schnelles Rotieren des Substratteils bzw. der DVD entfernt. Andere Verfahren zum Auftragen des Klebers sind z.B. das gleichmäßige Aufsprühen auf ein rotierendes Substratteil oder das Einspritzen in voneinander weg gewölbte Substratteile. Bei allen bekannten Verfahren können die erwähnten, für die Wiedergabe der Daten schädlichen Bläschen auftreten.

[0003] Demgegenüber liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Verfügung zu stellen, das die erwähnten Nachteile beseitigt und Bläschen zwischen den Substratteilen nach ihrem Verbinden durch einen Kleber zuverlässig verhindert.

[0004] Die Aufgabe wird mit den Merkmalen der Patentansprüche gelöst.

[0005] Überraschenderweise wurde gefunden, daß das Auftreten von Bläschen zwischen zwei Substratteilen nach ihrem Verbinden mit einem Kleber verhindert werden kann durch Aufbringen von Ladungen auf mindestens ein Substratteil und/oder den Kleber vor oder nach dem Auftrag auf ein Substratteil.

[0006] Bei der Lösung geht die Erfindung daher von dem Grundgedanken aus, auf mindestens eines aus der Gruppe Substratteile und Kleber elektrische Ladungen aufzubringen. Das kann vor und/oder nach dem Auftragen eines Klebers und vor und/oder nach dem Zusammenfügen der beiden Substratteile geschehen. Es können auch mehr als zwei Substratteile (Hälften) zu einem Verbund optischer Datenträger zusammenge-

klebt werden. Dann wird das erfindungsgemäße Verfahren jeweils bei aufeinanderfolgenden Verklebungen von Substratteilen angewandt.

[0007] Die Vorteile des erfindungsgemäßen Verfahrens liegen in der Gewährleistung einer vollständigen und fehlerfreien Wiedergabe der in den Pits der DVD gespeicherten Informationen.

[0008] Aus der DE-A1-37 21 703 ist es zwar an sich bekannt, Werkstücke, z.B. Kraftfahrzeugkarossern mit elektrisch isolierender Oberfläche, vor dem Lackieren gleichmäßig elektrostatisch aufzuladen. Auf diese Weise wird ein gleichmäßiger Lackschichtauftrag auf die Oberfläche erreicht. Die bei der Herstellung optischer Speichermedien, wie DVD, auftretenden Probleme, nämlich die Ausbildung von Bläschen, die die Aufzeichnung bzw. die Datenwiedergabe beeinträchtigen, stellen sich jedoch bei diesem Stand der Technik nicht.

[0009] Im folgenden wird die Erfindung anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Seitenansicht einer Vorrichtung, bei der das erfindungsgemäße Verfahren zur Anwendung kommt,

Fig. 2 eine Draufsicht auf die Vorrichtung gemäß Fig. 1, und

Fig. 3 das erfindungsgemäße Verfahren in Verbindung mit dem Verkleben zweier Substratteile.

[0010] Das erfindungsgemäße Verfahren sieht vor, auf mindestens ein Substratteil elektrische Ladungen aufzubringen. Das kann durch Formieren von Ladungen durch ein elektrisches Feld oder durch Besprühen des Substratteils mit Elektronen (z.B. Koronaentladung) erfolgen. Es besteht jedoch auch die Möglichkeit, eine Ladungstrennung auf dem Substratteil durch Reiben zu erreichen und somit Reibungselektrizität zu erzeugen. In Abhängigkeit von dem Substratmaterial, dem Klebermaterial, der Temperatur und/oder der Luftfeuchtigkeit kann die Oberfläche des Substratteils auf eine vorbestimmte Ladungsverteilung und eine vorbestimmte Polarität aufgeladen werden. Substratteile mit nicht leitfähiger Oberfläche werden bevorzugt positiv aufgeladen. Metallisierte Substratteile - also leitfähige Substratteile - können sowohl positiv als auch negativ aufgeladen werden. Bevorzugt wird auf eine homogene Ladungsverteilung aufgeladen. Die Ladungsverteilung kann aber auch inhomogen, z.B. radial auf dem Substratteil zunehmend oder abnehmend sein. Wichtig für ein Funktionieren des Verfahrens ist vor allem der Ladungszustand in dem Bereich des Substrats, wo der erste Kontakt mit dem Kleber beim Zusammenfügen auftritt. Eine beabsichtigte Wirkung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist es, eine elektrostatische Abstoßung des Klebers zu verhindern. Es wurde beobachtet,

daß ohne das erfindungsgemäße Verfahren eine auf ein Substratteil aufgetragene Kleberbahn beim Zusammenfügen von dem sich nähern den anderen Substratteil, möglicherweise durch elektrostatische Abstoßung, in seiner Form verändert wurde, d.h. die konvexe Form der wulstförmigen Kleberbahn erhielt eine konkave Einsattelung. Beim Zusammenfügen der Substratteile entstanden so Hohlräume, die zur schädlichen Blasenbildung im Kleber führten.

[0011] Gemäß einer vorteilhaften Weiterentwicklung des Verfahrens werden die Ladungen im Fertigungsprozeß so aufgebracht, daß sie einerseits eine ausreichende Wirkung erzielen und andererseits sich das Aufbringen der Ladungen möglichst einfach in den Prozeß einbinden läßt. So ist es z.B. auch möglich, beide Substrathälften aufzuladen. Es kann auch der Kleber an seiner Austrittsdüse geerdet oder positiv oder negativ aufgeladen werden. Auf diese Weise kann der Kleber ladungsneutral oder aufgeladen auf mindestens ein Substratteil aufgetragen werden.

[0012] Fig. 1 zeigt eine Vorrichtung für die Anwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens in der DVD-Fertigung. Auf einem Drehteller 3 mit einem Antrieb 6 befinden sich zwei DVD-Hälften 1, die elektrisch isoliert im Zentrum 4 des Drehtellers 3 und durch Halterungen 5 am Rande der Scheiben auf dem Drehteller befestigt sind. Es kann jedoch auch nur eine DVD-Hälfte oder, es können auch noch mehr als zwei DVD-Hälften auf dem Drehteller 3 angeordnet sein. Oberhalb der DVD-Hälften 1 ist in einem bestimmten Abstand d von z.B. 10 bis 50 mm, vorzugsweise 30 mm, ein Ladekamm 2 angeordnet. Zwischen dem Ladekamm 2 und den DVD-Hälften 1 wird ein elektrisches Feld angelegt bzw. werden Ladungen transportiert. Dadurch werden die DVD-Hälften elektrostatisch aufgeladen oder, wenn bereits Ladungen auf den Hälften vorhanden sind, diese neutralisiert. Eine Rotation des Drehtellers 3 bewirkt eine gleichmäßige Verteilung der Ladungen.

[0013] In der Draufsicht gemäß Fig. 2 ist zu erkennen, daß die auf dem Drehteller 3 gehaltenen DVD-Hälften 1, die in einem Transportsystem über einen Greifer 7 zu- und abgeführt werden können, unter dem Ladekamm 2 rotieren. Es besteht jedoch die prinzipielle Möglichkeit, daß der Ladekamm 2 über die Substrate bewegt wird und die Substrate feststehen. Bevorzugt wird eine der DVD-Hälften elektrostatisch aufgeladen und auf die andere bereits mit einem Kleber benetzte DVD-Hälfte zum Verkleben abgesenkt. Es können jedoch auch auf beide DVD-Hälften vor dem Benetzen mit einem Kleber Ladungen aufgebracht werden.

[0014] Fig. 3 zeigt eine schematische Darstellung einer Fertigungsstrecke, die das erfindungsgemäße Verfahren in Verbindung mit dem Verkleben von zwei Substratteilen zeigt. Von links nach rechts werden Substratteile 1a zugeführt und mittels einer Aufladungseinrichtung 2 auf der Oberseite mit Ladungen versehen. Dabei kann die Oberseite elektrisch aufgeladen, aber auch neutralisiert werden, wenn bereits elektrische

Ladungen auf der Oberfläche des Substratteils vorhanden waren. Mittels eines Schwenkarmes 8, der eine Greifeinrichtung 8a aufweist, wird das Substratteil 1a an der Unterseite gefaßt und um eine Achse A gedreht, so daß die Oberseite nach unten zeigt. Danach wird das Substratteil 1a auf ein von rechts herangeführtes und mit einem Kleber 9 bedecktes Substratteil 1b aufgesetzt. Beim Aufsetzen des Substratteils 1a auf das Substratteil 1b wird die wulstförmige Kleberbahn 9 breitgedrückt und es erfolgt eine Verbindung durch den Kleber. Fig. 3 zeigt eine Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens, wobei nur das Substratteil 1a aufgeladen wird, das auf das mit dem Kleber bedeckte Substratteil 1b aufgesetzt wird. Es besteht jedoch auch die Möglichkeit, nur das mit dem Kleber bedeckte Substratteil 1b oder beide Substratteile 1a und 1b mit Ladungen zu versehen. Das kann vor oder nach dem Auftragen des Klebers erfolgen. Alternativ kann das Substratteil 1b nach dem Auftragen des Klebers 9 auf der Rückseite aufgeladen werden. Bei dem Aufladen des mit dem Kleber bedeckten Substratteils können Ladungen, die im Kleber selbst enthalten sind oder beim Auftragen entstehen, neutralisiert werden.

[0015] Die Dicke von Substratteilen in der DVD-Herstellung (0,6 mm) ist im Vergleich zur Reichweite elektrostatischer Kräfte klein. Daher kann man zum Aufbringen von Ladungen auch die Rückseite des Substratteils, d.h. die Oberfläche, die später nicht mit dem Kleber in Kontakt tritt, verwenden.

[0016] Weiterhin besteht die Möglichkeit, daß nur der Kleber mit elektrischen Ladungen versehen oder geerdet wird, oder daß zusätzlich Ladungen auf mindestens ein Substratteil aufgebracht werden.

[0017] Das Aufbringen von Ladungen auf das Substratteil bzw. die Substratteile kann, wie vorstehend erläutert, bei der Drehung der Substratteile relativ zur Ladeelektrode (Ladekamm), bei jeder Art von Relativbewegung, z.B. Linearbewegung oder bogenförmiger Bewegung, aber auch bei statischer Positionierung der Substratteile gegenüber der Ladeelektrode erfolgen, wobei nur sichergestellt werden muß, daß die gesamte gewünschte Fläche des Substratteils die gewünschte Ladung erhält. Gegebenenfalls müssen die Position und die Größe der Ladeelektrode auf die Größe des Substrats abgestimmt werden.

[0018] Der Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens besteht darin, daß Blasen oder Bläschen, d.h. Luft/Gaseinschlüsse oder Hohlräume im Kleber zuverlässig verhindert werden können.

[0019] Das erfindungsgemäße Verfahren kann außer bei der DVD-Fertigung auch bei anderen Prozessen zum Einsatz kommen, wo Kunststoffsubstrate, d.h. Substrate, die sich leicht elektrostatisch aufladen, blasenfrei beschichtet werden sollen. So ist der Einsatz des erfindungsgemäßen Verfahrens beim Lackieren eines Substrats möglich.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Verhinderung von Blasen oder Bläschen beim Verbinden von Substratteilen (1; 1a,1b) optischer Datenträger, wie DVDs, durch einen Kleber (9), wobei auf das eine und/oder das andere Substratteil (1; 1a,1b) und/oder den Kleber (9) elektrische Ladungen aufgebracht werden. 5
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei auf der Oberfläche mindestens eines Substratteils (1; 1a,1b) vor oder nach dem Benetzen mit dem Kleber (9) elektrische Ladungen aufgebracht werden, die in bezug auf Ladungen des Klebers (9) eine entgegengesetzte Polarität aufweisen. 10
3. Verfahren nach Anspruch 1, wobei auf die Oberfläche mindestens eines Substratteils (1; 1a,1b) vor oder nach dem Benetzen mit dem Kleber (9) elektrische Ladungen aufgebracht werden, die in bezug auf Ladungen des Klebers (9) die gleiche Polarität aufweisen. 15
4. Verfahren nach Anspruch 1, wobei die Oberfläche mindestens eines Substratteils (1; 1a,1b) vor oder nach dem Benetzen mit dem Kleber (9) elektrisch neutral gemacht wird. 20
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei der Kleber (9) elektrisch positiv oder negativ aufgeladen oder geerdet wird. 25
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei die Ladungen durch Influenz mittels eines elektrischen Feldes aufgebracht werden. 30
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei die Ladungen durch Besprühen des Substratteils (1; 1a,1b) mit Elektronen, vorzugsweise durch Koronaentladung, aufgebracht werden. 35
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei die Ladungen mittels Ladungstrennung durch Reibung aufgebracht werden. 40
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, wobei die Ladungen mittels eines Ladekamms (2) aufgebracht werden. 45
10. Verfahren nach Anspruch 9, wobei der Ladekamm (2) in einem Abstand d, der vorzugsweise 10 bis 50 mm, besonders bevorzugt 30 mm beträgt, von dem Substratteil (1; 1a,1b) angeordnet ist. 50
11. Verfahren nach Anspruch 10, wobei der Ladekamm (2) und das Substratteil (1; 1a,1b) gegeneinander bewegt werden. 55
12. Verfahren nach Anspruch 11, wobei das Substratteil (1; 1a,1b) unter dem Ladekamm (2) rotiert und der Ladekamm (2) feststeht.
13. Verfahren nach Anspruch 11, wobei der Ladekamm (2) über dem Substratteil (1; 1a,1b) bewegt wird und das Substratteil (1; 1a,1b) feststeht.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, wobei die Oberfläche des Substratteils (1; 1a,1b) auf eine homogene Ladungsverteilung aufgeladen wird.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 14, wobei die Oberfläche des Substratteils (1; 1a,1b) auf eine Ladungsverteilung aufgeladen wird, die abhängig ist von mindestens einem Parameter aus der Gruppe: Substratmaterial, Klebermaterial, Temperatur und Luftfeuchtigkeit.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 15, wobei auf ein Substratteil (1a) vor dem Berühren eines mit dem Kleber (9) benetzten anderen Substratteils (1b) elektrische Ladungen aufgebracht werden.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 15, wobei auf beide Substratteile (1; 1a,1b) vor oder nach dem Benetzen mit dem Kleber (9) elektrische Ladungen aufgebracht werden.
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17, wobei die Ladungen auf die dem Kleber (9) zugewandte Oberfläche des Substratteils (1; 1a,1b) aufgebracht werden.
19. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17, wobei die Ladungen auf der dem Kleber (9) abgewandten Oberfläche des Substratteils (1; 1a,1b) aufgebracht werden.
20. Verfahren nach Anspruch 19, wobei die Ladungen vor oder nach dem Auftragen des Klebers (9) aufgebracht werden.
21. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 12 und 14 bis 20, wobei mindestens ein Substratteil (1; 1a,1b) auf einem Drehteller (3) gegenüber dem Ladekamm (2) rotiert.
22. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 bis 21, wobei die Erdung oder Aufladung des Klebers (9) an seiner Austrittsdüse erfolgt.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 22, wobei die Substratteile (1; 1a,1b) Hälften einer DVD sind.

24. Anwendung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 23, wobei mehr als zwei Substratteile (1; 1a,1b) miteinander verbunden werden.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

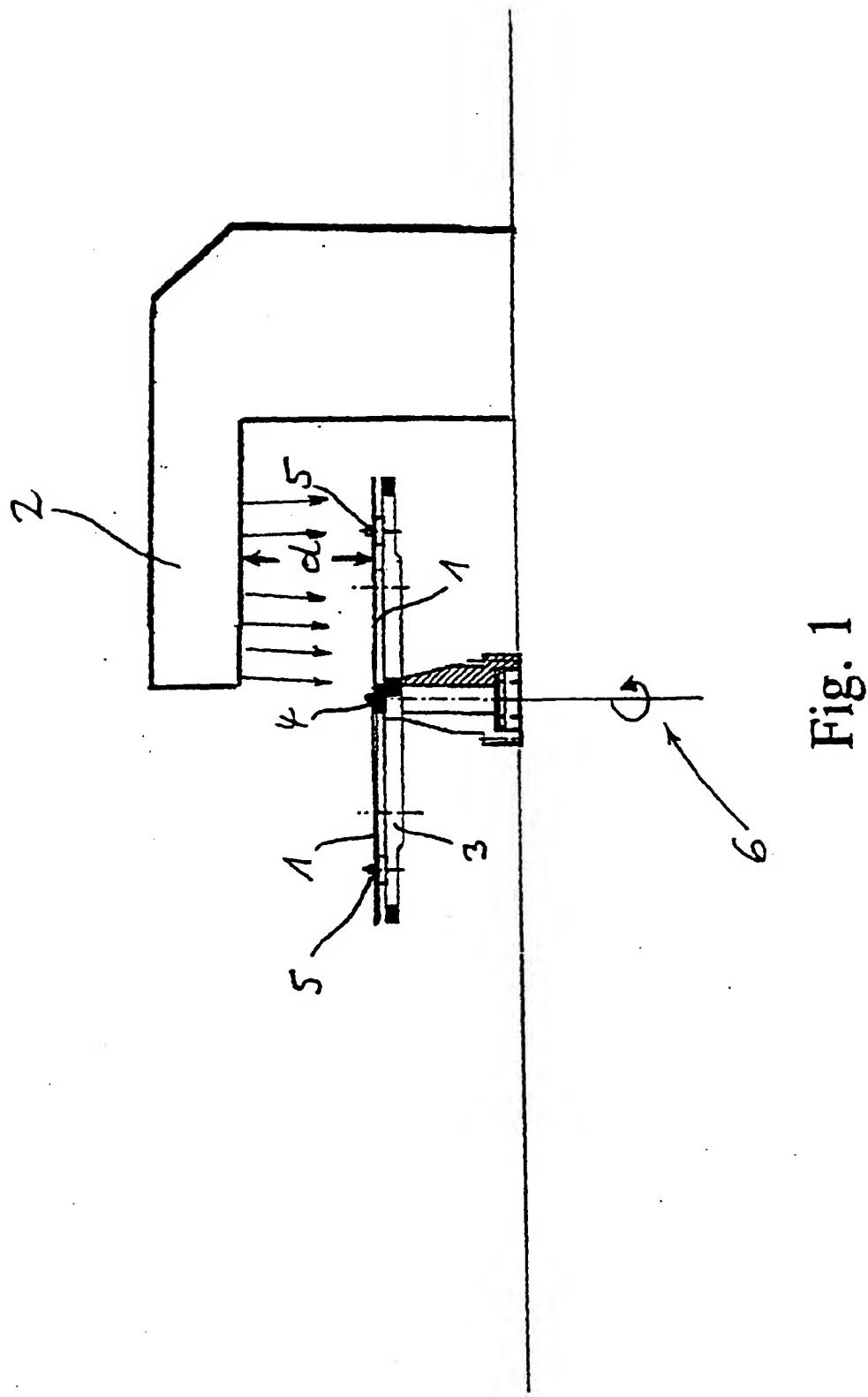


Fig. 1

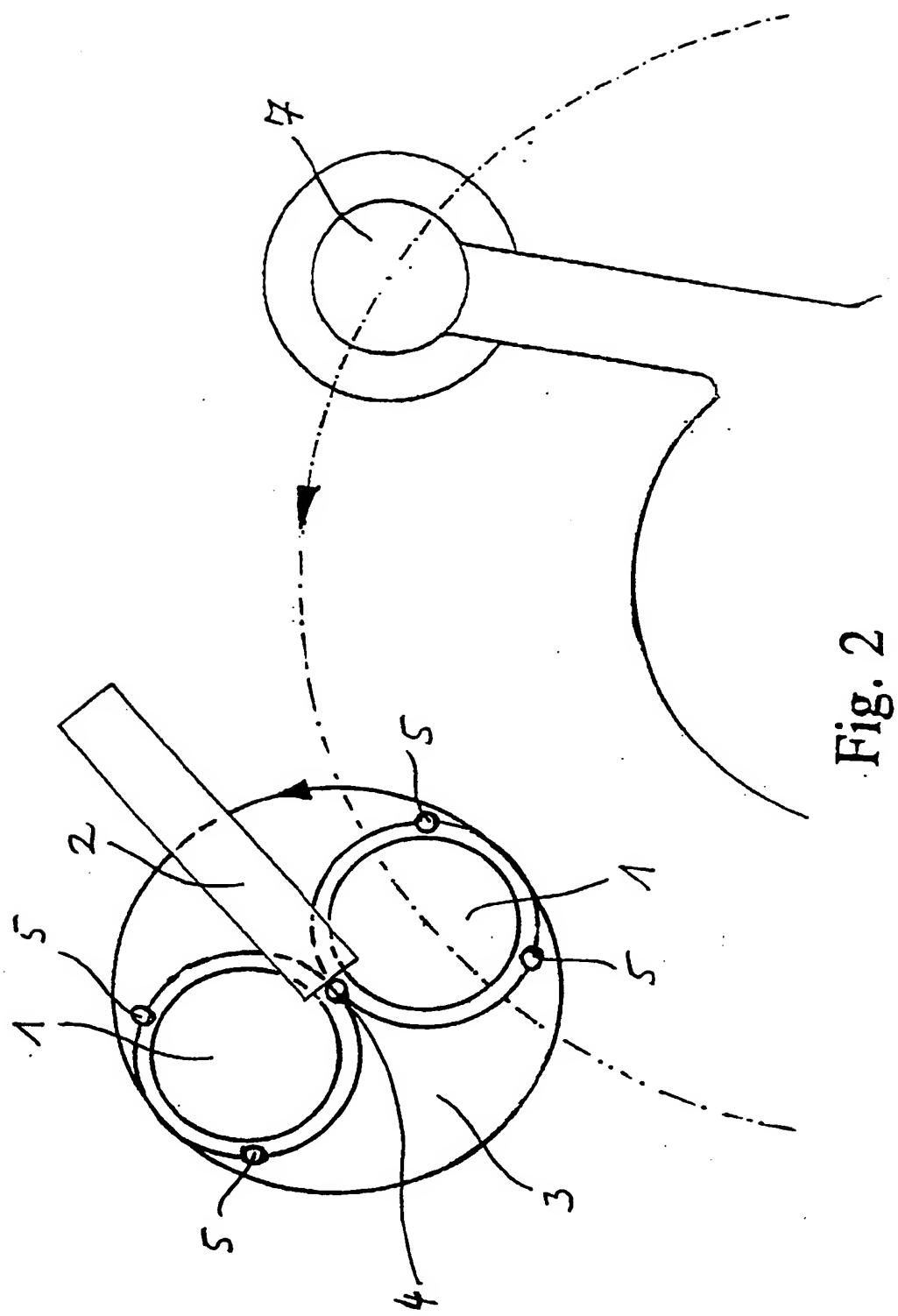


Fig. 2

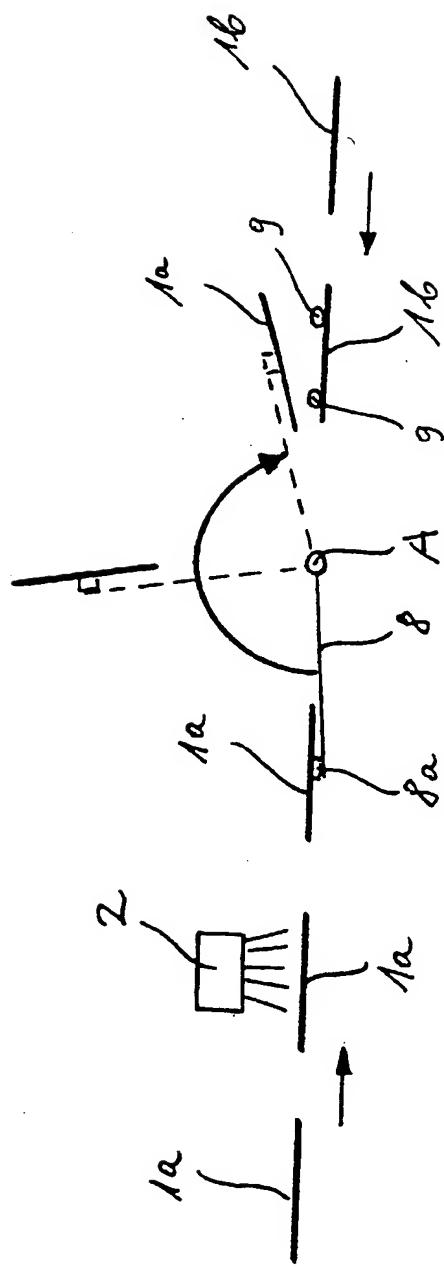


Fig. 3